

DE 101 48 731 A 1

[0001] Die Erfindung betrifft ein haftklebriges Polyacrylat und ein Verfahren zur Herstellung einer vernetzten Haftklebmasse auf Basis von Polyacrylaten, welches sich des erfinderischen haftklebrigen Polyacrylates bedient.

5 [0002] Für industrielle Haftklebeband-Anwendungen werden sehr häufig Polyacrylathaftklebmassen eingesetzt. Polyacrylate besitzen diverse Vorteile gegenüber anderen Elastomeren. Sie sind sehr stabil gegenüber UV-Licht, Sauerstoff und Ozon. Synthetische und Naturkautschukklebmassen enthalten zumeist Doppelbindungen, die diese Klebmassen gegen die vorher genannten Umwelteinflüsse labil machen. Ein weiterer Vorteil von Polyacrylaten ist ihre Transparenz und ihre Einsatzfähigkeit in einem relativ weiten Temperaturbereich.

10 [0003] Polyacrylathaftklebmassen werden in der Regel in Lösung durch eine freie radikalische Polymerisation hergestellt. Die Polyacrylate werden generell in Lösung über einen Streichbalken auf das entsprechende Trägermaterial beschichtet und anschließend getrocknet. Zur Steigerung der Kohäsion wird das Polymer vernetzt. Die Härtung verläuft thermisch oder durch UV-Vernetzung oder durch ES-Härtung. Der beschriebene Prozeß ist relativ Kosten-aufwendig und ökologisch bedenklich, da das Lösemittel nicht recycelt wird. Weiterhin ist es sehr schwierig, Haftklebebänder mit ho-

15 hem Masseauftrag blasenfrei herzustellen.
[0004] Zur Verbesserung dieser Einschränkungen wurde der Hotmelt-Prozeß entwickelt. Hier wird der Haftkleber in der Schmelze auf das Trägermaterial aufgetragen. Acrylathotmeltanwendungen sind bereits bekannt und vor langer Zeit beschrieben worden [NL 6 606 711 und NL 7 009 629].

20 [0005] Mit dieser neuen Technik sind aber auch Einschränkungen verbunden. Vor der Beschichtung wird der Haftklebmasse das Lösemittel in einem Trocknungsextruder entzogen. Der Trocknungsprozeß ist mit einer relativ hohen Temperatur und Schereinwirkung verbunden, so daß besonders hochmolekulare Polyacrylathaftklebmassen stark geschädigt werden.

[0006] Die Acrylathaftklebmasse vergelt oder der niedermolekulare Anteil wird durch Molekulargewichtsabbau stark angereichert wird. Beide Effekte sind unerwünscht. Die Klebmasse läßt sich entweder nicht mehr beschichten oder die
25 klebtechnischen Eigenschaften der Haftklebmasse verändern sich, da z. B. im Schertest die niedermolekularen Anteile als Gleitmittel wirken und so zu einem vorzeitigen Versagen der Klebmasse führen. Dies kann auch nicht durch eine effiziente Vernetzung ausgeglichen werden. Prinzipiell können Acrylathotmelts durch UV-Licht oder noch energiereichere Strahlung, wie z. B. Elektronenstrahlen, vernetzt werden. Beide Methoden weisen gewisse Nachteile auf. UV-Licht kann durch die Eigenabsorption der Polyacrylate die Haftklebmasse nur bis zu maximal ca. 100 µm durchdringen. Da gerade
30 die Hotmelt-Technologie Vorteile für Haftklebebänder mit besonders hohen Masseaufträgen aufweist, ergibt sich hieraus ein besonderer Nachteil. Dieser Effekt wird zudem noch durch Harze verstärkt, die häufig Polyacrylathaftklebmassen zur Steigerung der Klebkraft zugesetzt werden. Die Elektronenstrahlvernetzung weist dagegen andere Nachteile auf. Neben dem deutlich höheren apparativen Aufwand benötigt die relativ wenig selektive ES-Bestrahlung Polyacrylate mit hohem mittleren Molekulargewicht, die dann statistisch vernetzt werden. Dagegen werden zur ES-Vernetzung von nie-

35 dermolekularen Acrylathaftklebmassen sehr hohe Dosen benötigt, die aber zu sehr engmaschigen Netzwerken mit Lackeigenschaften führen. Ein weiterer Nachteil sind Fragmente, die durch Spaltung der Esterseitenketten durch die energiereiche Strahlung entstehen. Solche leichtflüchtigen Fragmente können zu unangenehmen Geruchsbelästigungen aus dem Haftklebeband führen.
[0007] Die thermische Vernetzung von Acrylathotmelts ist dagegen bedeutend schwieriger und mit Problemen behaf-

40 tet, da die meisten Vernetzungsreagenzien bereits im Hotmelt-Prozeß abreagieren und somit die Haftklebmassen vor der Beschichtung vergelen. Im Patent DE 195 24 250 A1 werden Isocyanate zur thermischen Vernetzung von Acrylathotmelts eingesetzt. Diese Verbindungen sind durch ihre hohe Funktionalitätskonzentration jedoch sehr reaktiv und schwer im Hotmelt-Prozeß einzuarbeiten und zu stabilisieren. Isocyanatfunktionalisierte Partikel weisen dagegen durch die geringere Anzahl der reaktiven Gruppen sowie durch die sterischen Hinderungen eine bedeutend geringere Reaktivität auf
45 und besitzen daher eine längere "Pot-Life" im Hotmelt-Prozeß. Ferner können durch die Wahl des Partikel-Substrates die klebtechnischen Eigenschaften der Acrylathaftklebmasse positiv im Hinblick auf z. B. Kohäsion beeinflusst werden.

[0008] Partikel werden sehr häufig in Acrylathaftklebmassen beigemischt. Es können z. B. in der Hitze ausdehnbare Mikropartikel [US 5,441,810] eingesetzt werden, die sich nach Temperatureinwirkung ausdehnen und eine leichtere Entfernung vom Substrat erlauben.
50 [0009] Diese Partikel tragen aber nicht zur Vernetzung der Haftklebmasse bei. Daneben finden auch viele Partikel Einsatz als klebrige Zusatzkomponenten [US 3,857,731]. Diese werden z. B. nach Bohnel [US 4,166,152] im Emulsionspolymerisationsverfahren hergestellt. Auch klebrige Mikropartikel sind für Haftklebeanwendungen bereits eingesetzt worden [US 4,810,763]. Für repositionierbare Haftklebeflächen wurden Mikrokugeln aus PMMA und Polyacrylsäure eingesetzt [US 4,735,837]. Um eine optimale Repositionierbarkeit zu erhalten, wurden die Anteile der Kugeln zur Haft-

55 klebmasse variiert. In keinem Verfahren wurden Kugeln oder Partikeln zur Vernetzung von Acrylathotmeltklebern eingesetzt. In Verbindung mit einem Hotmelt-Verfahren sind klebrige Partikel zu Hotmeltklebmassen zugesetzt worden [US 4,049,483]. Neben Polymer-Partikeln lassen sich aber auch Glaskugeln in Klebmassen einsetzen [US 4,223,067].
[0010] Funktionalisierte Partikel werden dagegen in der kombinatorischen Chemie und der Biochemie eingesetzt; exemplarisch seien hier nur die Patente US 6,168,913 und die dort zitierten Literaturstellen und Patente sowie die Patente
60 US 6,147,159 und 6,114,493 genannt.

[0011] Aufgabe der Erfindung ist es, ein verbessertes Verfahren zur Herstellung von Acrylathaftklebmassen und eine geeignetes Ausgangsmaterial hierfür zur Verfügung zu stellen.

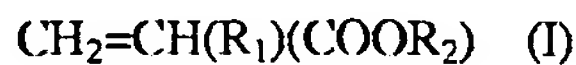
[0012] Es ist nun für den Fachmann überraschend entdeckt worden, daß solche für die kombinatorische Chemie speziell entwickelten Partikeln hervorragend zur thermischen Vernetzung von Acrylathotmelts geeignet sind und neben der
65 thermischen Vernetzung durch die Partikelstruktur eine Steigerung der kohäsiven Eigenschaften bewirken.

[0013] Die Erfindung betrifft entsprechend haftklebrige Polyacrylate nach einer an sich bekannten Zusammensetzung, der vernetzte und funktionalisierte Polymerpartikeln zugesetzt sind, welche aufgrund ihrer chemischen Beschaffenheit geeignet sind, eine Vernetzungsreaktion der Polyacrylate zu unterstützen und somit zur Herstellung Haftklebmassen

dienen.

[0014] Bevorzugt werden hierzu haftklebrige Polyacrylate eingesetzt, welche durch radikalische Polymerisation einer Monomermischung enthaltend zumindest folgende Komponenten

(a) 60 bis 99 Gew.-% Acrylsäure und Methacrylsäure-Derivate gemäß der folgenden Formel 5



wobei $\text{R}_1 = \text{H}$ oder CH_3 ist und $\text{R}_2 =$ eine Alkylkette mit 1 bis 20 C-Atomen.

(b) 1 bis 10 Gew.-% Vinyl-, Acryl- und/oder Methacrylat-Monomere mit einer zur chemischen Kopplung befähigten Gruppe X, 10

nach einem an sich bekannten Verfahren erhältlich sind.

[0015] Die Polymerpartikeln enthalten mindestens zwei funktionelle Gruppen Y und Z die mit der funktionellen Gruppe X zu der chemischen Kopplung in Form einer Substitutions- oder Additionsreaktion befähigt sind. In diesem Sinne beinhaltet die Bezeichnung "chemische Kopplung" insbesondere Additions- und Substitutionsreaktionen (insbesondere Ver- und Umesterungsreaktionen), wobei bei den Substitutionsreaktionen ganze Gruppen oder Teile abgespalten werden können. 15

[0016] Als Monomere für die Komponente (b) werden Verbindungen eingesetzt, die zumindest eine funktionelle Gruppe X tragen, die zu einer chemischen Kopplung mit den Polymerartikeln im Sinne von Substitutions- und/oder Additionsreaktionen mit den Gruppen Y und/oder Z befähigt sind. Diese Reaktionen fördern bei Zufuhr thermischer Energie eine Vernetzung der Haftklebmasse. Für eine effektive Vernetzung können die Polymerpartikeln vorteilhaft auch mehr als zwei funktionelle Gruppen aufweisen, welche mit den Gruppen X reagieren können, hierdurch kann die Menge der zugegebenen Polymerpartikeln zur Erzielung eines gewünschten Vernetzungsgrades reduziert werden. 20

[0017] Solche Gruppen X sind in hervorragender Weise beispielsweise: Carbonsäuregruppen, Hydroxygruppen, Amine, Amide, Isocyanate, Imide, Aldehyde, Thiole, ohne sich durch diese Aufzählung unnötig beschränken zu wollen. Exemplarisch seien hier einige Beispiele genannt: N-Vinylformamid, Vinylpyridine, Acrylsäure, Hydroxyethylacrylat, Hydroxyethylmethacrylat. 25

[0018] Für eine bevorzugte Ausführungsform der erfindungsgemäßen haftklebrigen Polyacrylate enthält die Monomermischung nach als weitere Komponente 30

(c) bis zu 30 Gew.-% Vinylverbindungen mit funktionellen Gruppen, wie Styrol, Styrol-Derivate, Vinylacetat, etc.

[0019] Hierfür eignen sich insbesondere eine oder mehrere Vinylverbindungen gewählt aus der folgenden Gruppe: Vinylester, Vinylhalogenide, Vinylidenhalogenide, Nitrile ethylenisch ungesättigter Kohlenwasserstoffe. 35

[0020] Als Beispiele für derartige Vinylverbindungen seien hier genannt Vinylacetat, Ethylvinylether, Vinylchlorid, Vinylidenchlorid, Acrylonitril, ohne sich durch diese Aufzählung unnötig beschränken zu wollen. Weiterhin können alle weiteren Vinylverbindungen, welche unter die oben angeführte Gruppe fallen, eingesetzt werden, aber auch alle anderen Vinylverbindungen, die nicht in die oben genannten Verbindungsklassen fallen.

[0021] Die Menge der zugesetzten Polymerpartikeln wird vorteilhaft derart gewählt, daß ihr Anteil an der Mischung Polyacrylat/Polymerpartikeln bis zu 30 Gew.-%, bevorzugt bis zu 25 Gew.-%, bevorzugter bis zu 10 Gew.-%, sehr bevorzugt bis zu 5 Gew.-% beträgt. Über die Menge der zugesetzten Polymerpartikeln läßt sich der gewünschte Vernetzungsgrad und somit die Härte und die Klebrigkeit der resultierenden vernetzten Haftklebmasse einstellen. 40

[0022] Die Polymerpartikeln mit zur Vernetzung befähigten Funktionalitäten können prinzipiell aus der Gruppe aller vernetzten Polymerpartikeln mit solchen funktionellen Gruppen ausgewählt werden. Die Partikeln können dabei in unsymmetrischer als auch in symmetrischer Form, insbesondere in Kugelform, vorliegen. Die Größe der Partikeln sollte unterhalb der Schichtdicke der späteren Acrylathaftklebmasse liegen, wenn diese auf einen Träger aufgetragen ist. In besonderen Fällen kann es von Vorteil sein, daß größere Partikeln eingesetzt werden um z. B. repositionierbare Haftklebänder herzustellen. 45

[0023] Bevorzugt werden Polymerpartikeln mit einer Größe von 1 bis 500 µm, mehr bevorzugt von 50 bis 200 µm, sehr bevorzugt von 75 bis 150 µm eingesetzt. 50

[0024] Bei im wesentlich runden Partikeln ist mit "Größe" der Durchmesser der Partikeln gemeint, bei nicht kugelförmigen oder unsymmetrischen Partikeln handelt es sich um die Länge über die längste Ausdehnung der Partikeln, bei stäbchenförmigen Partikeln also beispielsweise um die Länge der Längsachse. Die Größen werden dabei bevorzugt mit der Maßgabe gewählt, daß sie die Schichtdicke der Haftklebmasse bei einer späteren Beschichtung auf ein Trägermaterial nicht überschreiten. 55

[0025] Lassen sich die mit den Polymerartikeln versehenen Polyacrylate durch geeignete Verfahren vor, bei oder nach der Beschichtung derart orientieren, daß die Partikelausrichtung in der Schicht eine Vorzugsrichtung aufweist, so kann die Größe der Partikeln auch derart gewählt werden, daß sie die Schichtdicke der Haftklebmasse überschreitet, ohne daß die Partikeln aus der Schicht herausragen und sich störend in Hinblick auf ein homogenes oder glattes Beschichtungsbild auswirken. 60

[0026] Als funktionelle Gruppen Y und Z lassen sich unabhängig voneinander beispielsweise Hydrazine, Amine, Phenole, Tosylchloride, Isocyanate, Aldehyde, Carbonate, Phosphine, Carbodiimide, N-Methylmorpholine, Oxazolidin oder Sulfonsäuregruppen, ohne sich durch diese Aufzählung einschränken zu wollen.

[0027] Für Schmelzhafkleber kann es von besonderem Vorteil sein, als funktionelle Gruppen Isocyanatgruppen einzusetzen, die blockiert sind. In US 5,510,443 werden einige Varianten zur Blockierung von Isocyanaten beschrieben. Unter blockierten Isocyanaten sind funktionelle Gruppen zu verstehen, die unter Temperatureinfluß Isocyanatgruppen bilden und somit eine Reaktion initiieren. 65

[0028] Die Kopplungsreaktionen zwischen den funktionellen Gruppen X der Polyacrylates und den funktionellen Gruppen Y bzw. Z der Polymerpartikeln können insbesondere sowohl Additions- als auch Substitutionsreaktionen darstellen.

[0029] Auf folgenden Reaktionen soll in diesem Zusammenhang besonders hingewiesen werden, die Liste ist jedoch nicht abschließend und soll lediglich dazu dienen, die Erfindung anhand einiger beispielhafter Kopplungsreaktionen näher zu erläutern:

10	Polyacrylatseitige Gruppe X	Gruppe Y bzw. Z in Polymerpartikeln	Reaktionstyp
15	Anhydrid-	Hydroxy-, Alkoxy-, Mercapto-, Thioether-, Isocyanat-, Amino-, Oxazol-, ...	Addition
20	Säure-Ester-	Hydroxy-Amino-	Um- und Veresterungen (Substitution)
	Hydroxy-Säure-	Isocyanat-	Addition

[0030] Es sei hier darauf hingewiesen, daß die vorstehend als Y bzw. Z definierten Gruppen auch im Sinne der Gruppen X des Polyacrylates vorliegen können und die vorstehend als X definierten funktionellen Gruppen dann entsprechend der Gruppen Y bzw. Z der Polymerpartikeln dienen. Das zu diesen Gruppen gesagte gilt dann entsprechend in umgekehrter Weise.

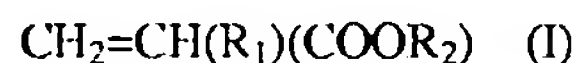
[0031] Die Partikeln bestehen aus Polymeren, die sehr unterschiedliche statische Glasübergangstemperaturen aufweisen können. Polymere mit einer statischen Glasübergangstemperatur von kleiner 25°C können klebrige Eigenschaften bei Raumtemperatur aufweisen und somit die klebtechnischen Eigenschaften beeinflussen. Sehr bevorzugt werden aber Polymere mit einer Glasübergangstemperatur von größer 25°C eingesetzt. Beispiele hierfür sind Kugeln aus PMMA (Polymethylmethacrylat) oder Polystyrol. Diese Kugeln werden z. B. über Emulsionspolymerisationen hergestellt und sind vernetzt.

[0032] In einem weiteren bevorzugten Beispiel werden Resins der Firma Argonaut Technologies eingesetzt. Diese Resins können z. B. als funktionelle Gruppen Hydrazine, Amine, Phenole, Tosylchloride, Isocyanate, Aldehyde, Carbonate, Phosphine, Carbodiimide, N-Methylmorpholine, Oxazolidin oder Sulfonsäuregruppen enthalten, ohne sich durch diese Aufzählung einschränken zu wollen. In einer sehr bevorzugten Ausführung für die erfindungsgemäße Haftklebmasse werden die PS-Isocyanate™ Resins (Fa. Argonaut Technologies) eingesetzt.

[0033] Erfindungsgemäß wird weiterhin ein Verfahren zur Herstellung einer vernetzten Haftklebmasse auf Basis von Polyacrylaten beansprucht, bei welchem

– ein Polyacrylat durch radikalische Polymerisation einer Monomermischung enthaltend zumindest folgende Komponenten

(a) 60 bis 99 Gew.-% Acrylsäure und Methacrylsäure-Derivate gemäß der folgenden Formel



wobei $\text{R}_1 = \text{H}$ oder CH_3 ist und $\text{R}_2 =$ eine Alkylkette mit 2 bis 20 C-Atomen.

(b) 1 bis 10 Gew.-% Vinyl-, Acryl- und/oder Methacrylat-Monomere mit einer zur chemischen Kopplung befähigten Gruppe X,

nach einem an sich bekannten Verfahren hergestellt wird, so daß das Polyacrylat freie Gruppen X aufweist,

– die Haftklebmasse zu einer Schmelze mit einem Lösungsmittelgehalt < 2 Gew.-% aufkonzentriert wird,
 – die Haftklebmasse aus in der Schmelze unterhalb einer kritischen Reaktionstemperatur T mit vernetzten und funktionalisierten Polymerpartikeln in einem Meßknetter abgemischt wird, wobei die Polymerpartikeln mindestens zwei funktionelle Gruppen Y und Z enthalten, die mit der funktionellen Gruppe X zu einer chemischen Kopplung in Form einer Substitutions- oder Additionsreaktion befähigt sind,
 – eine Vernetzungsreaktion derart durchgeführt wird, indem die Temperatur der Haftklebmasse auf zumindest die kritische Reaktionstemperatur T gebracht wird, so daß die Kopplungsreaktion zwischen der funktionellen Gruppe X des Polyacrylates und den funktionellen Gruppen Y und Z der Polymerpartikeln erzielt wird.

[0034] In hervorragender Weise werden in dem erfinderischen Verfahren als funktionelle Gruppen X und/oder als funktionelle Gruppen Y und/oder Z blockierte Isocyanatgruppen verwendet.

[0035] Das Verfahren dient also bevorzugt dazu, über die erfindungsgemäßen mit Polymerpartikeln versehenen Polyacrylate ein Verfahren zur Herstellung vernetzter Haftklebmassen einzusetzen. Die Kohäsion der Haftklebmasse wird zum einen durch die Vernetzung und – für den Fall das Polymerpartikel mit einer hohen Glasübergangstemperatur eingesetzt werden – durch Einbindung der Polymerpartikel die viskoelastischen Eigenschaften verändert werden.

[0036] Der Monomermischung kann dabei vorteilhaft entsprechend die Komponente (c) zugesetzt werden.

[0037] Für die Monomermischung, die Komponenten (a), (b) und (c) sowie die Gruppen X, Y und Z gilt das bereits vorstehend gesagte entsprechend, ebenso das bezüglich der Polymerpartikeln näher dargelegte.

[0038] Die kritische Temperatur T ist dabei derart definiert, daß unterhalb der kritischen Temperatur (im Heißschmelzprozeß) eine Reaktion zwischen den Gruppen X und den Gruppen Y und Z nicht stattfindet (oder das Gleichgewicht der Kopplungsreaktion auf Seiten der Edukte liegt), oberhalb der kritischen Temperatur aber eine Reaktion mit hinreichender Geschwindigkeit stattfindet, um zu einer ausreichenden Vernetzung der Polyacrylate zu führen. So kann die kritische Temperatur also im wesentlichen der Aktivierungsenergie der Kopplungsreaktion entsprechen.

[0039] Zur Polymerisation werden die Monomere dermaßen gewählt, daß die resultierenden Polyacrylate als industriell verwendbare Haftklebmassen eingesetzt werden können, insbesondere derart, daß die resultierenden Polyacrylate haftklebende Eigenschaften entsprechend des "Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology" von Donatas Satas (von Nostrand, New York 1989) besitzen. Für diese Anwendungen liegt die statische Glasübergangstemperatur des resultierenden Polyacrylates vorteilhaft unterhalb 25°C liegen.

[0040] Die Polymerisation kann in Gegenwart eines oder mehrerer organischer Lösungsmittel und/oder in Gegenwart von Wasser durchgeführt werden. In einer vorteilhaften Ausführungsform des Verfahrens liegen zusätzliche Colösungsmittel oder Tenside, wie Glycole oder Ammoniumsalze von Fettsäuren, vor.

[0041] Bevorzugte Verfahren verwenden möglichst wenig Lösungsmittel. Geeignete organische Lösungsmittel oder Gemische von Lösungsmitteln sind reine Alkane (Hexan, Heptan, Octan, Isooctan), aromatische Kohlenwasserstoffe (Benzol, Toluol, Xylol), Ester (Essigsäureethylester, Essigsäurepropyl-, -butyl-, oder -hexylester), halogenierte Kohlenwasserstoffe (Chlorbenzol), Alkanole (Methanol, Ethanol, Ethylenglycol, Ethylenglycolmonomethylether) und Ether (Diethylether, Dibutylether) oder Gemische davon. Die wäßrigen Polymerisationsreaktionen können mit einem mit Wasser mischbaren oder hydrophilen Colösungsmittel versetzt werden, um zu gewährleisten, daß das Reaktionsgemisch während des Monomerumsatzes in Form einer homogenen Phase vorliegt. Vorteilhaft verwendbare Colösungsmittel für die vorliegende Erfindung werden gewählt aus der folgenden Gruppe, bestehend aus aliphatischen Alkoholen, Glycolen, Ethern, Glycolethern, Pyrrolidinen, N-Alkylpyrrolidinonen, N-Alkylpyrrolidonen, Polyethylenglycolen, Polypropylen-glycolen, Amiden, Carbonsäuren und Salzen davon, Estern, Organosulfiden, Sulfoxiden, Sulfonen, Alkoholderivaten, Hydroxyetherderivaten, Aminoalkoholen, Ketonen und dergleichen, sowie Derivaten und Gemischen davon.

[0042] Die hergestellten Polyacrylate weisen bevorzugt ein mittleres Molekulargewicht M_w (Gewichtsmittel) von 100.000 bis 1.200.000 g/mol, mehr bevorzugt zwischen 250.000 und 400.000 g/mol auf. Die Bestimmung des mittleren Molekulargewichtes M_w erfolgt über Größenausschlußchromatographie (Gelpermeationschromatographie, GPC) oder Matrixunterstützte Laser-Desorption/Ionisations-Massenspektrometrie (MALDI-MS).

[0043] Anschließend wird dem Polymerisat das Lösemittel entzogen und die Polyacrylatmasse bevorzugt als Acrylathotmelt (Heißschmelzmasse) weiterverarbeitet.

[0044] Hierfür werden die wie im vorhergehenden beschrieben hergestellten Polyacrylate zu einer Polyacrylatmasse aufkonzentriert, deren Lösungsmittelgehalt ≤ 2 Gew.-% ist. Dieser Prozeß findet bevorzugt in einem Aufkonzentrationsextruder statt.

[0045] In einer alternativen Vorgehensweise kann das haftklebrige Polyacrylat auch aus Lösung weiterverarbeitet werden.

[0046] Die Mischung der funktionalisierten Polymerpartikeln erfolgt in Abhängigkeit von der Viskosität des Acrylathotmelts. Neben dynamischen Mischern können z. B. auch Extruder, wie z. B. Doppelschneckenextruder, eingesetzt werden. Daneben lassen sich auch Knetter verwenden. Generell sollte das Schergefälle möglichst gering sein, damit die Polymerpartikeln unter Scherung nicht zerstört werden. Ferner können die zugesetzten Polymerpartikeln als Verarbeitungshilfsmittel im Hotmelt-Prozeß dienen. Im Sinne eines Kugellagereffektes würde die Fließviskosität des zu verarbeitenden Acrylathotmelts herabgesetzt werden und somit die schädigende Scherung vermindert werden.

[0047] Weiterhin kann auch die Acrylathaftklebmasse in Lösung mit den funktionalisierten Polymerpartikeln dispergiert werden.

[0048] Für die Verwendung der nach dem erfinderischen Verfahren hergestellten Polyacrylate als Haftklebmassen werden die Polyacrylate zur Optimierung optional mit zumindest einem Harz abgemischt. Die Beimischung des oder der Harze kann vor oder nach der Beimischung der funktionalisierten Polymerpartikeln erfolgen. Als zuzusetzende klebrigmachende Harze sind ausnahmslos alle vorbekannten und in der Literatur beschriebenen Klebharze einsetzbar. Genannt seien stellvertretend die Pinen-, Inden- und Kolophoniumharze, deren disproportionierte, hydrierte, polymerisierte, veresterte Derivate und Salze, die aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffharze, Terpenharze und Terpenphenolharze sowie C5-, C9- sowie andere Kohlenwasserstoffharze. Beliebige Kombinationen dieser und weiterer Harze können eingesetzt werden, um die Eigenschaften der resultierenden Klebmasse wunschgemäß einzustellen. Im allgemeinen lassen sich alle mit dem entsprechenden Polyacrylat kompatiblen (löslichen) Harze einsetzen, insbesondere sei verwiesen auf alle aliphatischen, aromatischen, alkylaromatischen Kohlenwasserstoffharze, Kohlenwasserstoffharze auf Basis reiner Monomere, hydrierte Kohlenwasserstoffharze, funktionelle Kohlenwasserstoffharze sowie Naturharze. Auf die Darstellung des Wissensstandes im "Handbook of Pressure Sensitive Adhesive Technology" von Donatas Satas (von Nostrand, 1989) sei ausdrücklich hingewiesen.

[0049] In einer weiteren vorteilhaften Weiterentwicklung werden zu der Haftklebmasse ein oder mehrere Weichmacher, wie z. B. niedermolekulare Polyacrylate, Phthalate, Walöweichmacher oder Weichharze hinzudosiert.

[0050] Die Acrylathotmelts können des weiteren mit einem oder mehreren Additiven wie Alterungsschutzmitteln, Lichtschutzmitteln, Ozonschutzmitteln, Fettsäuren, Harzen, Keimbildnern, Blähmitteln, Compoundierungsmitteln und/oder Beschleunigern abgemischt sein.

[0051] Als Beschleuniger eignen sich z. B. Substanzen, die die thermische Vernetzung unter Zuhilfenahme der Polymerpartikeln beschleunigen können. Hier können – je nach Reaktion – Lewis- oder Brönstedt-Säuren oder Lewis- oder Brönstedt-Basen geeignet sein. Diese Verbindungen können auch gegebenenfalls durch UV-Strahlung in situ erzeugt werden.

[0052] Weiterhin können die Haftklebmassen mit weiteren Füllstoffen wie Fasern, Ruß, Zinkoxid, Titandioxid, Voll-

oder Hohlglas(mikro)kugeln, Mikrokugeln aus anderen Materialien, Kieselsäure, Silikaten und Kreide versetzt sein.

[0053] Zusätzlich lassen sich vorteilhaft unter Strahlung vernetzende Substanzen wie z. B. bi- oder multifunktionelle Acrylate oder bi- oder multifunktionelle Urethanacrylate, bi- oder multifunktionelle Isocyanate oder bi- oder multifunktionelle Epoxide zusetzen. Verwendet werden können hier aber auch alle weiteren, dem Fachmann geläufigen bi- oder multifunktionellen Verbindungen, die in der Lage sind, Polyacrylate zu vernetzen. Als Photoinitiatoren eignen sich bevorzugt Norrish-Typ I- und -Typ II-Spalter, wobei einige Beispiele für beide Klassen sein können Benzophenon-, Acetophenon-, Benzil-, Benzoin-, Hydroxyalkylphenon-, Phenylcyclohexylketon-, Anthrachinon-, Thioxanthon-, Triazin-, oder Fluorenonderivate, wobei diese Aufzählung keinen Anspruch auf Vollständigkeit besitzt.

[0054] Insbesondere für die Verwendung als Haftklebmasse ist es für das erfinderische Verfahren vorteilhaft, wenn das Polyacrylat bevorzugt aus der Schmelze auf einen Träger oder auf ein Trägermaterial als Schicht aufgebracht wird.

[0055] Generell sollte die Beschichtung durch eine Düse oder durch eine Walze möglichst kurz nach der Beimischung der funktionalisierten Polymerpartikeln erfolgen, um Vernetzungen oder Vergelungen während des Hotmeltprozesses zu vermeiden.

[0056] Alternativ kann die mit den zur thermischen Vernetzung befähigten Polymerpartikeln verschende Acrylathaftklebmasse konventionell aus Lösung über einen Streichbalken oder als high solid über eine Düse aufgetragen und anschließend das Lösemittel verdampft werden.

[0057] Als Trägermaterialien für die Haftklebmasse, beispielsweise für Klebebänder, werden die dem Fachmann geläufigen und üblichen Materialien, wie Folien (Polyester, PET, PE, PP, BOPP, PVC), Vliese, Schäume, Gewebe und Gewebefolien sowie Trennpapier (Glassine, HDPE, LDPE) verwendet. Diese Aufzählung ist nicht abschließend.

[0058] Eine Weiterentwicklung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist die thermische Vernetzung durch die funktionalisierten Polymerpartikeln. Hier ist es von besonderem Vorteil, daß das Haftklebeband nach der thermischen Vernetzung nochmals in einem Wärmekanal oder -tunnel erhitzt wird. Die Temperatur sollte hier oberhalb der Aktivierungstemperatur liegen, die für eine thermische Vernetzung der obengenannten Polymerpartikeln benötigt wird. In einer sehr bevorzugten Auslegung liegt die Temperatur oberhalb 100°C, in einer äußerst bevorzugten Auslegung oberhalb 140°C. Die aufzubringende Temperatur kann durch das Trägermaterial des Haftklebebandes limitiert werden. Generell sind thermische Zersetzungen des Trägermaterials zu vermeiden.

[0059] Weiter kann vorteilhaft eine UV-Vernetzung mittels kurzzeitiger ultravioletter Bestrahlung in einem Wellenlängenbereich von 200 bis 400 nm, insbesondere unter Verwendung von Quecksilber-Hochdruck- oder -Mitteldruck-Lampen bei einer Leistung von 80 bis 240 W/cm, vorgenommen werden.

[0060] Im weiteren wird die Verwendung des nach dem erfinderischen Verfahren hergestellten Polyacrylates als Haftklebmasse beansprucht.

[0061] Insbesondere ist die Verwendung der wie beschrieben hergestellten Polyacrylathaftklebmasse für ein Klebeband von Vorteil, wobei die Polyacrylathaftklebmasse ein- oder beidseitig auf einem Träger aufgetragen sein kann. Im allgemeinen steigt durch die Vernetzung die Kohäsion des Haftklebebandes an.

[0062] Dementsprechend können die nach dem erfinderischen Verfahren hergestellten Haftklebebänder für industrielle Anwendungen eingesetzt werden, die hohe Temperaturen oder hohe Scherbelastungen erfordern.

[0063] Desweiteren können durch die geeignete Wahl der Polymerpartikeln repositionierbare Haftklebebänder hergestellt werden. Dies gilt insbesondere für Haftklebebänder mit einer Schichtdicke, die unterhalb der eingesetzten Partikel- oder Kugelgrößen liegt.

[0064] Ferner können durch die geeignete Wahl der Polymerpartikeln die Klebkraft der Haftklebebänder verstärkt werden. Dies kann z. B. durch Kugeln erreicht werden, die eine statische Glasübergangstemperatur deutlich unterhalb 25°C besitzen.

[0065] Ferner können hitzeaktivierbare Haftklebebänder hergestellt werden. Dies gilt für Klebebänder, die bei Raumtemperatur und erhöhten Temperaturen keine Anfaßklebrigkeit und Klebkraft besitzen. Durch Zusatz von Polymerpartikeln, die bei einer bestimmten erhöhten Temperatur plötzlich klebrig werden, wird durch die klebrigen Vernetzungskugeln in der ansonsten nichtklebrigen Matrix eine Klebkraft erzeugt, die das Produkt als Haftklebeband einsetzen lässt.

[0066] Weiterhin können durch den Polymerpartikelzusatz Haftklebebänder hergestellt werden, die eine verbesserte Schneid- bzw. Stanzbarkeit besitzen.

Beispiele

Testmethoden

[0067] Folgende Testmethoden wurden angewendet, um die klebtechnischen als auch generelle Eigenschaften der hergestellten Haftklebmassen zu evaluieren.

180° Klebkrafttest (Test A)

[0068] Ein 20 mm breiter Streifen einer auf Polyester als Schicht aufgetragenen Acrylathaftklebmasse wurde auf Stahlplatten aufgebracht. Der Haftklebestreifen wurde zweimal mit einem 2 kg-Gewicht auf das Substrat aufgedrückt. Das Klebeband wurde anschließend sofort mit 300 mm/min und im 180° Winkel vom Substrat abgezogen. Die Stahlplatten wurden zweimal mit Aceton und einmal mit Isopropanol gewaschen. Die Meßergebnisse sind in N/cm angegeben und sind gemittelt aus drei Messungen. Alle Messungen wurden bei Raumtemperatur durchgeführt.

Scherfestigkeit (Test B1; B2)

[0069] Ein 13 mm breiter Streifen des Klebebandes wurde auf eine glatte Stahloberfläche, die dreimal mit Aceton und einmal mit Isopropanol gereinigt wurde, aufgebracht. Die Auftragsfläche betrug 20 mm · 13 mm (Länge · Breite). An-

schließlich wurde mit 2 kg Anpreßdruck das Klebeband viermal auf den Stahlträger gedrückt. Bei 80°C wurde ein 1 kg-Gewicht an dem Klebeband befestigt (B1), bei Raumtemperatur ein 2 kg-Gewicht (B2). Die gemessenen Scherstandzeiten sind in Minuten angegeben und entsprechen dem Mittelwert aus drei Messungen.

Gelpermeationschromatographie GPC (Test C)

5

[0070] Die Bestimmung des mittleren Molekulargewichtes M_w und der Polydispersität PD erfolgte über die Gelpermeationschromatographie. Als Eluent wurde THF mit 0,1 Vol.-% Trifluoressigsäure eingesetzt. Die Messung erfolgte bei 25°C. Als Vorsäule wurde PSS-SDV, 5 μ , 10^3 Å, ID 8,0 mm \times 50 mm verwendet. Zur Auftrennung wurden die Säulen PSS-SDV, 5 μ , 10^3 sowie 10^5 und 10^6 mit jeweils ID 8,0 mm \times 300 mm eingesetzt. Die Probenkonzentration betrug 4 g/l, die Durchflußmenge 1,0 ml pro Minute. Es wurde gegen PMMA-Standards gemessen.

10

Durchführung des Hotmeltprozesses im Meßknetzer (Methode D)

[0071] Die Mischung der Acrylathotmelts mit den Partikeln erfolgte in dem Meßknetzer Rheomix 610p der Fa. Haake. Als Antriebseinheit stand das Gerät Rheocord RC 300p zur Verfügung. Gesteuert wurde das Gerät mit der Software PolyLab System. Der Knetzer wurde jeweils mit 52 g lösungsmittelfreier Acrylathafklebemasse (~80% Füllgrad) und gegebenenfalls mit der in den Beispielen beschriebenen Mengen Resins der Fa. Argonaut Technologies befüllt. Die Versuche wurden bei einer Knettemperatur von 100°C, einer Umdrehungszahl von 40 U/min und einer Knetzeit von 30 Sekunden durchgeführt. Anschließend wurden die Muster über einen Hotmelt-Coater mit zwei beheizbaren Walzen auf eine 23 μ m dicke mit einem Saran-Primer versehene PET-Folie mit einem Masseauftrag von 150 g/m² beschichtet, für 15 Minuten mit 130°C in einem Trockenschrank erhitzt und dann klebtechnisch nach den Testmethoden A und B1/B2 ausgeprüft.

15

20

Polymerkugeln

25

[0072] Als funktionalisierte Polymerkugeln wurden die Polymer PS-Isocyanate Resins™ der Fa. Argonaut Technologies eingesetzt. Diese Resins sind zu 1% vernetzt, besitzen eine Funktionalität von 1,0 bis 1,7 mmol/g Polymer und eine Größe von 75 bis 150 Microns.

30

Beispiel 1a und 1 b

[0073] Ein für radikalische Polymerisationen konventioneller 200 L-Reaktor wurde mit 5 kg Acrylsäure, 45,0 kg 2-Ethylhexylacrylat, und 30 kg Aceton/Siedegrenzbenzin 60/95 (1 : 1) befüllt. Nach 45 Minuten Durchleiten mit Stickstoffgas unter Rühren wurde der Reaktor auf 58°C hochgeheizt und 20 g 2,2'-Azobisisobutyronitril (AIBN) hinzugegeben. Anschließend wurde das äußere Heizbad auf 75°C erwärmt und die Reaktion konstant bei dieser Außentemperatur durchgeführt. Nach 1 h Reaktionszeit wurde wiederum 20 g AIBN hinzugegeben. Nach 2,5 h und 5 h wurde mit jeweils 15 kg Aceton/Siedegrenzbenzin 60/95 (1 : 1) verdünnt. Die Reaktion wurde nach 48 h Reaktionszeit abgebrochen und auf Raumtemperatur abgekühlt. Anschließend wurde ein Teil der Haftklebemasse in einem Trockenvakuumschrank bei 10 Torr und 50°C über 24 h zu einem Hotmelt aufkonzentriert. Für Beispiel 1a wurde der reine Hotmelt ohne Resins-Zusatz nach Methode D weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

35

40

[0074] Für Beispiel 1b wurden 2 g des Resins PS-Isocyanate™ der Fa. Argonaut Technologies nach Methode D eingemischt und weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

Beispiel 2a, 2b und 2c

45

[0075] Die Herstellung erfolgte analog Beispiel 1. Zur Polymerisation wurden 5 kg Acrylsäure, 45 kg n-Butylacrylat und 30 kg Aceton/Siedegrenzbenzin 60/95 (1 : 1) eingesetzt. Im weiteren Verlauf wurden die identischen Lösungsmittel- und Initiator Mengen wie in Beispiel 1 angegeben verwendet. Nach dem Aufkonzentrationsprozess wurde analog Beispiel 1 vorgegangen.

50

[0076] Für Beispiel 2a wurde der reine Hotmelt ohne Resins Zusatz nach Methode C weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

[0077] Für Beispiel 2b wurden 2 g des Resins PS-Isocyanate™ der Fa. Argonaut Technologies nach Methode D eingemischt und weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

[0078] Für Beispiel 2c wurden 3 g des Resins PS-Isocyanate™ der Fa. Argonaut Technologies nach Methode D eingemischt und weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

55

Beispiel 3a, 3b und 3c

[0079] Die Herstellung erfolgte analog Beispiel 1. Zur Polymerisation wurden 1 kg Acrylsäure, 24,5 kg 2-Ethylhexylacrylat, 24,5 kg n-Butylacrylat und 30 kg Aceton/Siedegrenzbenzin 60/95 (1 : 1) eingesetzt. Im weiteren Verlauf wurden die identischen Lösungsmittel- und Initiator Mengen wie in Beispiel 1 angegeben verwendet. Nach dem Aufkonzentrationsprozess wurde analog Beispiel 1 vorgegangen.

60

[0080] Für Beispiel 3a wurde der reine Hotmelt ohne Resins Zusatz nach Methode D weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

65

[0081] Für Beispiel 3b wurden 2 g des Resins PS-Isocyanate™ der Fa. Argonaut Technologies nach Methode D eingemischt und weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

[0082] Für Beispiel 3c wurden 4 g des Resins PS-Isocyanate™ der Fa. Argonaut Technologies nach Methode D einge-

mischt und weiter zum Haftklebeband verarbeitet.

Resultate

- 5 [0083] Erfindungsgegenstand ist ein Polyacrylat mit Zusatz funktionalisierter Polymerpartikeln, ein Verfahren zur Herstellung von Acrylathaftklebmassen unter Zuhilfenahme dieser Polyacrylate und die Verwendung der resultierenden Haftklebmasse für Acrylathaftklebebander. Eine Polyacrylatmasse wird mit funktionalisierten, nichtklebrigen, vernetzten und kugelförmigen Partikeln abgemischt, als Haftklebmasse auf ein oder mehrere Trägermaterialien beschichtet, und anschließend wird durch thermische oder UV-Aktivierung eine Vernetzungsreaktion initiiert. Durch die Vernetzung steigt die Kohäsion der Haftklebmasse und damit auch des entsprechenden Haftklebebandes. Ferner wird die Schneidbarkeit von hochtackigen Haftklebmassen durch diesen Prozeß verbessert.

- 10 [0084] Die Beispiele 1a, 2a und 3a dienen zur Referenz und verdeutlichen, daß die unvernetzten Muster nahezu keine Scherfestigkeit besitzen (s. Tabelle 1). Dagegen wird durch den Zusatz der PS-Resins™ eine deutliche Verbesserung erzielt. Diese Resins lassen sich durch einen Knetprozeß leicht in der Wärme einarbeiten, ohne daß die Haftklebmasse vergelt. Nach der Beschichtung kann über eine anschließende Temperierung bei höheren Temperaturen eine Reaktion der Isocyanat-Gruppen der PS-Resins™ erzielt werden, und somit tritt eine deutliche Vernetzung ein. Tabelle 1 kann entnommen werden, daß sich dies in einem drastischen Anstieg der Scherstandzeiten äußert.

20

Tabelle 1			
Beispiel	SSZ (80°C, 10 N) Test B1	SSZ (RT, 20 N) Test B2	KK-Stahl [N/cm] Test A
1a	<5	<5	8.2
1b	+10000	3570	6.8
2a	<5	<5	8.8
2b	+10000	6495	6.6
2c	+10000	+10000	5.9
3a	<5	<5	9.5
3b	+10000	+2535	7.1
3c	+10000	+4270	6.3

- 40 SSZ: Scherstandzeiten
RT: Raumtemperatur
KK: Klebkraft

- 45 [0085] Die Scherstandzeiten steigen von weniger als 5 Minuten bei einer Scherkraft von 10 N bei 80°C (Test B1) auf deutlich über 10.000 Minuten für alle Beispiele an. Auch mit einer Scherkraft von 20 N bei Raumtemperatur (Test B2) ist eine Verbesserung von weniger als 5 Minuten auf bis zu größer 10.000 Minuten (Beispiel 2c) ersichtlich. Somit lassen sich auch Acrylathotmelts thermisch sicher im Extrusionsprozeß vernetzen, zudem werden Eigenschaftsverbesserungen erzielt. Die Klebkraft auf Stahl (Test A) nimmt dagegen mit steigender Scherfestigkeit deutlich ab, was wiederum leicht über das veränderte viskoelastische Verhalten erklärt werden kann.

Patentansprüche

- 55 1. Haftklebriges Polyacrylat nach einer an sich bekannten Zusammensetzung, **gekennzeichnet durch** vernetzte und funktionalisierte Polymerpartikeln, welche aufgrund ihrer chemischen Beschaffenheit geeignet sind, eine Vernetzungsreaktion der Haftklebmasse zu unterstützen.

2. Haftklebriges Polyacrylat nach Anspruch 1, erhältlich durch radikalische Polymerisation einer Monomermischung enthaltend zumindest folgende Komponenten

- (a) 60 bis 99 Gew.-% Acrylsäure und Methacrylsäure-Derivate gemäß der folgenden Formel



wobei $\text{R}_1 = \text{H}$ oder CH_3 ist und $\text{R}_2 =$ eine Alkylkette mit 1 bis 20 C-Atomen.

- (b) 1 bis 10 Gew.-% Vinyl-, Acryl- und/oder Methacrylat-Monomere mit einer zur chemischen Kopplung befähigten Gruppe X,

- 65 nach einem an sich bekannten Verfahren, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerpartikeln mindestens zwei funktionelle Gruppen Y und Z enthalten, die mit der funktionellen Gruppe X zu der chemischen Kopplung in Form einer Substitutions- oder Additionsreaktion befähigt sind.

3. Haftklebriges Polyacrylat nach zumindest einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß

ihr Anteil an der Mischung Polyacrylat/Polymerpartikeln bis zu 30 Gew.-%, bevorzugt bis zu 25 Gew.-%, bevorzugter bis zu 10 Gew.-%, sehr bevorzugt bis zu 5 Gew.-% beträgt.

4. Haftklebriges Polyacrylat nach zumindest einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Monomermischung nach als weitere Komponente

(c) bis zu 30 Gew.-% Vinylverbindungen mit funktionellen Gruppen, wie Styrol, Styrol-Derivate, Vinylacetat, etc.

enthält.

5. Haftklebriges Polyacrylat nach zumindest einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Polymerpartikeln eine Größe von 10 bis 500 µm, bevorzugt von 50 bis 200 µm, sehr bevorzugt von 75 bis 150 µm aufweisen.

6. Haftklebriges Polyacrylat nach zumindest einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß als Polymerpartikeln Polymethylmethacrylat- und/oder Polystyrolpartikeln eingesetzt werden.

7. Haftklebriges Polyacrylat nach mindestens einem der vorangegangenen Ansprüchen, dadurch gekennzeichnet, daß

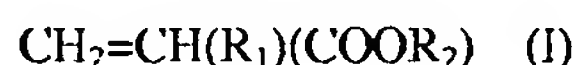
die funktionellen Gruppen Y und Z der Polymerpartikeln unabhängig voneinander aus der folgenden Aufzählung gewählt werden:

Hydrazine, Amine, Phenole, Tosylchloride, Isocyanate, Aldehyde, Carbonate, Phosphine, Carbodiimide, N-Methylmorpholine, Oxazolidine oder Sulfonsäuregruppen.

8. Verfahren zur Herstellung einer vernetzten Haftklebmasse auf Basis von Polyacrylaten, dadurch gekennzeichnet, daß

ein Polyacrylat durch radikalische Polymerisation einer Monomermischung enthaltend zumindest folgende Komponenten

(a) 60 bis 99 Gew.-% Acrylsäure und Methacrylsäure-Derivate gemäß der folgenden Formel



wobei $\text{R}_1 = \text{H}$ oder CH_3 ist und $\text{R}_2 =$ eine Alkylkette mit 2 bis 20 C-Atomen.

(b) 1 bis 10 Gew.-% Vinyl-, Acryl- und/oder Methacrylat-Monomere mit einer zur chemischen Kopplung befähigten Gruppe X,

nach einem an sich bekannten Verfahren hergestellt wird, so daß das Polyacrylat freie Gruppen X aufweist,

die Haftklebmasse zu einer Schmelze mit einem Lösungsmittelgehalt < 2 Gew.-% aufkonzentriert wird,

die Haftklebmasse aus in der Schmelze unterhalb einer kritischen Reaktionstemperatur T mit vernetzten und funktionalisierten Polymerpartikeln in einem Meßkneten abgemischt wird, wobei die Polymerpartikeln mindestens zwei funktionelle Gruppen Y und Z enthalten, die mit der funktionellen Gruppe X zu einer chemischen Kopplung in Form einer Substitutions- oder Additionsreaktion befähigt sind,

eine Vernetzungsreaktion derart durchgeführt wird, indem die Temperatur der Haftklebmasse auf zumindest die kritische Reaktionstemperatur T gebracht wird, so daß die Kopplungsreaktion zwischen der funktionellen Gruppe X des Polyacrylates und den funktionellen Gruppen Y und Z der Polymerpartikeln erzielt wird.

9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß als funktionelle Gruppen X und/oder als funktionelle Gruppen Y und/oder Z blockierte Isocyanatgruppen verwendet werden.

10. Verfahren nach zumindest einem der Ansprüche 8 oder 9, wobei das mit den Polymerpartikeln abgemischte Polyacrylat vor der Vernetzungsreaktion aus der Schmelze auf ein Trägermaterial beschichtet wird.

11. Verwendung einer nach einem Verfahren nach zumindest einem der Ansprüche 8 bis 10 hergestellten Haftklebmasse für ein ein- oder doppelseitiges Klebeband.

- Leerseite -